DENTSPLY
TRUBYTE

# Triad®

## Visible Light Cure Custom Tray Material

Matériau photopolymérisable pour la réalisation de porte-empreintes individuels.

Materiale fotopolimerizzabile a luce visibile per portaimpronte individuali

Lichthärtendes Material für individuelle Abformlöffel

Material fotopolimerizable para cubetas individuales

**DIRECTIONS FOR USE**
**CONDITIONS D'EMPLOI**
**ISTRUZIONI PER L'USO**
**VERARBEITUNGSANLEITUNG**
**INSTRUCCIONES DE EMPLEO**

CE

Rx only

DENTSPLY
TRUBYTE

MANUFACTURER

Manufactured by:
**DENTSPLY International Inc.**
570 West College Ave.
York, PA 17405-0872
1-800-786-0085

EC REP
**DeguDent GmbH**
Postfach 1364 • 63403 Hanau
GERMANY
Telefon +49/6181/5950

www.trubyte.dentsply.com or www.dentsply.com

© 1986, 1996, 1997, 2002 DENTSPLY International Inc. All rights reserved. Printed in U.S.A. 88828 Rev. G (11/06)

**Indications for Use:**

Triad Custom Tray Material is indicated for the fabrication of custom prosthodontic impression trays. Triad Custom Tray Material is a pre-mixed urethane dimethacrylate-based material that contains no methyl methacrylate monomer. The original Triad Custom Tray Material delivers highly accurate and exceptionally stable custom trays.

**Contraindications:**

Triad Custom Tray Material is contraindicated for patients and users with a history of allergic reaction to a) urethane resins; and/or b) methyl methacrylate monomer (contained in Triad VLC Bonding Agent only).

**Warnings:**

Triad Custom Tray Material and Triad VLC Bonding Agent contain polymerizable monomers which may cause skin sensitization (allergic contact dermatitis) or other allergic reactions in susceptible persons. Wash thoroughly with soap and water after contact. If skin sensitization occurs, discontinue use. If dermatitis or other symptoms persist, seek medical advice.

**Precautions:**

1. Users with special skin problems, cuts, or abrasions should wear protective gloves.
2. When grinding prosthodontic resins, proper ventilation, masks and vacuum systems should be used.
3. All cure times cited are appropriate for Triad 2000 and Triad II curing units. Consult your Technique Manual or call Technical Support for Triad I cure times.
4. Store Triad materials at or below 24°C/75°F and away from direct sunlight. Triad materials may be refrigerated to extend shelf life.
5. Unused Triad materials should be polymerized prior to disposal.
6. Do not use Triad materials that crack or craze when handled.

**Adverse Reactions:**

1. Allergic contact dermatitis and other allergic reactions may occur in susceptible individuals.
2. Dust will be generated when grinding Triad materials. Eye, skin and respiratory irritation may occur if appropriate engineering controls are not used.





**STEP-BY-STEP INSTRUCTIONS**

1. If desired, adapt baseplate wax to the cast for tissue relief and trim wax to the required outline.
2. Paint Triad Model Release Agent (MRA) on areas of the cast and wax relief to which Triad Custom Tray Material will be adapted. Wipe off excess Triad MRA. A thin coating of the release agent is sufficient.
3. Remove the Triad Custom Tray Material from the light-proof pouch and remove its protective film. Carefully adapt the tray material to the cast. Excess material may be trimmed away with a sharp blade.
4. Shape excess Tray Material to form a handle and attach it to the tray by blending the edges into the Tray Material on the cast. Either of the following options will work well.
   a. Prior to curing the tray, shape the soft Tray Material around a paper clip to reinforce the handle.
   b. Alternatively, adapt a prefabricated metal custom tray handle into the soft Triad material which forms the tray.
5. *Place the cast with the adapted Triad Custom Tray Material in the Triad VLC Unit and cure for two (2) minutes.*
6. Remove the cast from the curing unit and gently remove the tray from the cast. Peel softened wax out of the tray while the wax is still warm.
7. Paint the entire custom tray with Triad Air Barrier Coating (ABC). Return the tray to the Triad Curing Unit and *cure, tissue side up, for six (6) minutes.*
8. When the cure cycle is complete, remove the tray from the curing unit and gently scrub with warm water and a brush to remove all remaining traces of Triad ABC.
9. Trim and polish the tray as desired.

## CONDITIONS D'EMPLOI

### Indications:

Triad Custom Tray Material est recommandé pour la réalisation de porte-empreintes individuels en prothèse conjointe. Triad Custom Tray Material est une préparation pre-mélangée à base de diméthacrylate d'uréthane sans monomère de méthyl méthacrylate. Triad Custom Tray Material, produit sans égal, permet la réalisation de porte empreinte individuels très fidèles et exceptionnellement rigides.

### Contre-indications:

Le Triad Custom Tray Material est contre indiqué chez les patients et par les utilisateurs présentants ou ayant présenté des réactions allergiques aux constituants suivants a) résines d'uréthane ; et / ou b) monomère de méthyl méthacrylate (contenu seulement dans le produit de collage (Bonding) Triad VLC).

### Avertissement:

1. Les produits Triad Custom Tray Material et Triad VLC Bonding Agent contiennent des monomères polymérisables susceptibles de provoquer des réactions allergiques cutanées (dermites et autres) chez des personnes prédisposées. Laver abondamment à l'eau et au savon après contact. En cas de manifestation cutanée, cesser l'utilisation du produit. Si la dermite ou autres symptômes persistent, consulter un médecin.

### Précautions:

1. Les utilisateurs présentant des problèmes cutanés tels que coupures, érosions ou autres, doivent porter des gants de protection.
2. Il est recommandé de meuler la résine dans un local ventilé et sous aspiration et de porter un masque
3. Les temps de polymérisation indiqués sont déterminés pour les appareils de polymérisation Triad 2000 and Triad II. Consulter le manuel technique ou appeler les services techniques pour les temps de polymérisation du Triad I.
4. Tenir les produits Triad à une température maximum de 24°C/75°F et à l'abri d'une source de lumière. Le stockage réfrigéré des produits Triad en prolonge la limite d'utilisation.
5. Les produits Triad non utilisés doivent impérativement être polymérisés avant élimination.
6. Ne pas utiliser le matériau Triad s'il se craquelle ou crisse en le manipulant.

### Effets indésirables:

1. Certaines personnes prédisposées peuvent présenter des dermites de contact ou d'autres réactions allergiques.
2. Le meulage des produits Triad générera des poussières. Cela risquera de provoquer des irritations cutanées, oculaires ou





respiratoire en cas d'absence de matériel de ventilation et d'aspiration appropriés

### GUIDE D'UTILISATION:

1. Si besoin est, ajuster une plaque de cire sur le modèle coulé permettant ainsi de soulager les tissus et de déterminer les limites recherchées.
2. Appliquer une couche d'espaceur Triad Model Release Agent (MRA) au niveau des zones de l'empreinte et de cire où le produit Triad Custom Tray Material devra être ajusté. Eliminer l'excès d'espaceur Triad MRA. Une fine couche de produit est suffisante.
3. Retirer le produit Triad Custom Tray Material de son emballage étanche à la lumière et ôter le film de protection. Adapter avec précaution le matériau aux contours de l'empreinte. Les excès de matériau seront éliminés à l'aide d'une lame pointue.
4. Modeler l'excès de matériau pour réaliser un manche et le solidariser au porte-empreinte en enfonçant les bords dans le matériau recouvrant le modèle coulé.

   L'une ou l'autre des solutions suivantes est possible :

   a. Avant de polymériser le porte-empreinte, modeler le produit autour d'un trom bone afin de renforcer le manche.

   b. Ou bien, adapter un manche métallique préfab riqué et l'immerger dans le matéri au encore souple qui forme leporte-empreinte.
5. Placer le modèle et le produit Triad Custom Tray Material ajusté dans l'appareil à polymériser Triad VLC Unit et polymériser pendant deux (2) minutes.
6. Retirer le modèle de l'appareil puis détacher avec précaution le porte-empreinte du modèle. Eliminer la cire ramollie tant que celle-ci reste encore chaude.
7. Appliquer une couche de Triad Air Barrier Coating (ABC) sur le porte-empreinte. Remettre le porte-empreinte dans l'appareil à polymériser, côté muqueuse vers le haut, pendant six (6) minutes
8. Après polymérisation complète, sortir le porte-empreinte du polymérisateur et éliminer les traces de vernis ABC à l'aide d'une brosse souple trempée dans de l'eau chaude.
9. Dégrossir et polir selon convenance.

**Istruzioni per l'uso:**

Il materiale Triad è indicato per la realizzazione di poortaimpronte individuali. Triad è un materiale premiscelato a base di uretano dimetacrilato privo di monomero metilmetacrilato. Con il materiale Triad Custom Tray è possibile realizzare dei portaimpronte individuali particolarmente stabili.

**Controindicazioni:**

Il materiale Triad Custom Tray è controindicato per quei pazienti ed utilizzatori che presentino reazioni allergiche a 1) resine di uretano e/o 2) monomero di metilmetacrilato (contenuto solamente nel bonding Triad VLC Bonding Agent ).

**Avvertenze:**

Il materiale per portaimpronte Triad Custom Tray ed il bonding Triad VLC Bonding Agent contengono monomeri polimerizzabili che possono provocare una sensibilizzazione dell'epidermide (dermatite allergica da contatto) o altre reazioni allergiche in persone sensibili . Lavare accuratamente con acqua e sapone dopo il contatto. Nel caso di una sensibilizzazione dell'epidermide non usare più il prodotto. Se la dermatite o altri sintomi persistono consultare un medico.

**Precauzioni:**

1. Utilizzatori con particolari problemi epidermici, tagli, o abrasioni dovrebbero indossare guanti protettivi.
2. Durante la molatura di resine per uso dentale tenere l'ambiente ben aerato come d'abitudine, usare un sistema di aspirazione e proteggere le vie respiratorie con una maschera.
3. Tutti i tempi di polimerizzazione indicati sono adatti per i fotopolimerizzatori Triad 2000 e Triad II consigliati. Per i tempi di polimerizzazione con Triad I si ricorda di consultare il manuale tecnico.
4. IMPORTANTE: Conservare i materiali Triad a una temperatura non superiore a 24°C/75°F, lontano dalla luce solare diretta. I materiali Triad possono essere conservati in frigorifero per allungare la loro validità.
5. I materiali Triad non usati dovrebbero essere polimerizzati prima di essere eliminati.
6. Non usare i materiali Triad che si fratturino durante la manipolazione.

**Reazioni avverse:**

1. Dermatiti allergiche da contatto o altre reazioni allergiche possono insorgere in persone sensibili al materiale.
2. Durante la molatura dei materiali Triad viene prodotta polvere. Irritazioni degli occhi, epidermide e dell'apparato respiratorio possono insorgere se non sono usati appropriati sistemi di prevenzione.

**ISTRUZIONI FASE PER FASE**

1. Se necessario, adattare un foglio di cera spaziatrice sul modello e togliere gli eccessi di cera lungo il tracciato periferico.
2. Applicare l'isolante Triad (MRA) sulle aree del modello e della cera sulle quali sarà adattato il materiale Triad. Togliere l'eccesso di isolante MRA. E' sufficiente ottenere una sottile pellicola di isolante.
3. Rimuovere il material Triad dalla speciale confezione a prova di luce e togliere il film protettivo. Adattare accuratamente il materiale sul modello, tagliando gli eccessi con la lama di un bisturi.
4. Con i ritagli di materiale formare un manico e applicarlo sul portaimpronte, adattandolo ed integrando il punto di innesto con il resto del materiale. Proseguire usando una delle seguenti opzioni.
   a. Prima di polimerizzare il portaimpronte avvolgere il materiale Triad mordido attorno ad un fermaglio in metallo per fogli per rin forzare il manico.
   b. Alternativamente adattare un manico in metallo pre fabbricato nel materiale Triad ancora morbido del portaimpronte.
5. Mettere il modello con il materiale Triad adattato nell'apparecchio fotopolimerizzante Triad VLC e polimerizzare per due (2) minuti.
6. Togliere il modello dall'apparecchio di polimerizzazione e rimuovere con cura il portaimpronte dal modello. Staccare la cera dal portaimpronte fintanto che questa è ancora morbida.
7. Pennellare sull'intero portaimpronte il Triad Air Barrier Coating (ABC). Mettere di nuovo il portaimpronte, con la parte interna rivolta verso l'alto, nel fotopolimerizzatore Triad e polimerizzare per sei (6) minuti.
8. Quando il ciclo di polimerizzazione è completato rimuovere il portaimpronte dal fotopolimerizzatore ed eliminare con cautela tutti i residui di Triad ABC usando acqua calda e una spazzola.
9. Rifinire e lucidare il portaimpronte secondo necessità.

**Indikationen:**

Das Triad Custom Tray Material wird zur Herstellung von individuellen Abformlöffeln für den Prothetikbereich verwendet. Triad Custom Tray Material ist ein gebrauchsfertiges Material auf Urethandimethacrylat-Basis, das kein Methylmethacrylat-Monomer enthält. Mit dem original Triad Custom Tray Material lassen sich höchstpräzise und außerordentlich stabile individuelle Abformlöffel anfertigen.

**Kontraindikationen:**

Triad Custom Tray Material ist kontraindiziert für Patienten und Anwender mit bekannten allergischen Reaktionen auf a) Urethan-Kunststoffe und/oder b) Methylmethacrylat-Monomer (lediglich im Triad VLC-Haftvermittler enthalten).

**Warnhinweise:**

Triad Custom Tray Material und Triad VLC-Haftvermittler enthalten polymerisierbare Monomere, die bei anfälligen Personen zu Hautsensibilisierungen (allergischer Kontaktdermatitis) oder anderen allergischen Reaktionen führen können. Kontaktbereich gründlich mit Wasser und Seife abwaschen. Tritt eine Hautsensibilisierung auf, Verwendung des Produktes einstellen. Bei anhaltender Dermatitis oder anderen Symptomen, Arzt konsultieren.

**Vorsichtsmaßnahmen:**

1. Anwender mit besonderen Hautproblemen, Schnittverletzungen, oder Abschürfungen sollten Schutzhandschuhe tragen.
2. Beim Beschleifen von Prothesenkunststoffen in einem gut gelüfteten Raum mit Absauganlage und Staubschutzmaske arbeiten.
3. Alle angegebenen Polymerisationszeiten beziehen sich auf Triad 2000- und Triad II-Polymerisationsgeräte. Bezüglich Polymerisationszeiten für Triad I sehen Sie bitte in Ihrem technischen Handbuch nach oder rufen Sie den Technischen Kundendienst an.
4. Triad Custom Tray Material bei maximal 24°C lagern. Direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Triad-Material kann zur Verlängerung seiner Haltbarkeit im Kühlschrank aufbewahrt werden
5. Nicht verwendetes Triad-Material sollte vor der Entsorgung polymerisiert werden.
6. Triad-Material, das bei der Verarbeitung Sprünge oder Mikrorisse bekommt, nicht verwenden.

**Nebenwirkungen:**

1. Allergische Kontaktdermatitis und andere allergische Reaktionen können bei anfälligen Personen auftreten.
2. Beim Beschleifen von Triad-Material kommt es zu Staubentwicklung. Dabei können Augen- und Hautirritationen sowie Irritationen der Atemwege auftreten, sofern keine entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen getroffen wurden.





**SCHRITTWEISE VERARBEITUNG**

1. Falls gewünscht, Platzhalter aus Unterlegwachs am Modell adaptieren und in der richtigen Form abschneiden.
2. Bereiche, an die Triad-Löffelmaterial adaptiert wird, mit Triad Model Release Agent (MRA) isolieren. Überschüssiges Triad MRA abwischen. Eine dünne Schicht des Trennmittels ist ausreichend.
3. Triad Custom Tray Material aus dem lichtgeschützten Beutel nehmen und Schutzfolie entfernen. Löffelmaterial sorgfältig am Modell adaptieren. Eventuelles überschüssiges Material mit einem Skalpell entfernen.
4. Mit überschüssigem Löffelmaterial einen Griff modellieren, am Löffelkörper anbringen und die Übergänge fließend gestalten. Folgende zwei Alternativen haben sich als praktisch erwiesen:
   a. Vor Aushärtung des Abformlöffels eine Büroklammer in das noch weiche Löffelmaterial bet ten, um den Löffelgriff zu verstärken.
   b. Den vorgefertigten Metall-Löffelgriff eines individu ellen Abformlöffels in das weiche Triad-Material drücken.
5. Modell mit adaptiertem Triad Custom Tray-Material in das Triad VLC-Polymerisationsgerät geben und zwei (2) Minuten härten.
6. Modell aus dem Lichtpolymerisationsgerät entnehmen und Abformlöffel vorsichtig vom Modell ablösen. Weiches Wachs aus dem Löffel entfernen, solange das Wachs noch warm ist.
7. Den gesamten individuellen Abformlöffel mit Triad-ABC-Schutzlack bestreichen. Löffel in das Triad-Polymerisationsgerät zurücksetzen und, mit der Schleimhautseite nach oben, sechs (6) Minuten lichthärten.
8. Nach Ablauf der Polymerisationszeit Löffel aus dem Polymerisationsgerät nehmen und alle Reste des Triad ABC-Schutzlacks mit einer weichen Bürste und warmem Wasser vorsichtig vom Löffel enfernen.
9. Abformlöffel nach Wunsch beschleifen und polieren .

**Informaciones para su uso:**

El Material para Cubetas Individuales Triad está indicado para la elaboración de cubetas de impresión individuales con finalidades prostodónticas. El Material para Cubetas Individuales Triad es un material listo para usar, basado en uretano dimetacrilato, que no contiene monómero de metilmetacrilato. El material original Triad para cubetas individuales permite elaborar cubetas individuales con una precisión y resistencia excepcionales.

**Contraindicaciones:**

El Material para Cubetas Individuales Triad está contraindicado para pacientes y usuarios con un historial de reacciones alérgicas contra a) resinas de uretano; y/o b) monómero de metilmetacrilato (contenido únicamente en el Agente de Unión Triad VLC).

**Advertencias:**

El Material para Cubetas Individuales Triad y el Agente de Unión VLC (Triad VLC Bonding Agent) contienen monómeros polimerizables, que pueden provocar sensibilización cutánea (dermatitis alérgica de contacto) o bien otro tipo de reacciones alérgicas en personas susceptibles. Lavar cuidadosamente con jabón y agua después del contacto. En caso de sensibilización cutánea, deberá interrumpirse su uso. Si se apreciaran síntomas de dermatitis u de otro tipo, consulte a un facultativo.

**Precauciones:**

1. Los usuarios con problemas especiales en la piel, cortes o abrasiones, deberán utilizar guantes protectores.
2. Al desgastar resinas prostodónticas es necesario asegurar una ventilación adecuada, utilizar mascarillas y sistemas de aspiración
3. Todos los tiempos de curado son adecuados para los aparatos fotopolimerizadores Triad 2000 y Triad II. Consulte su Manual Técnico o bien llame al Teléfono de Soporte Técnico referente a los tiempos de curado en el Triad I.
4. Los materiales Triad deben almacenarse a una temperatura de 24°C/75°F o inferior y al abrigono exponerlos a de la luz solar directa. Los materiales Triad pueden refrigerarse para prolongar su plazo de utilidad.
5. El material Triad no utilizado deberá polimerizarse antes de desecharlo.
6. No utilizar material Triad que se agriete o resquebraje al ser manipulado.

**Reacciones adversas:**

1. En personas susceptibles puede manifestarse dermatitis alérgica de contacto, así como otras reacciones alérgicas.
2. Los material Triad generan polvo cuando son desgastados. Pueden producirse irritaciones en los ojos, la piel y el sistema respiratorio si no se toman las medidas técnicas necesarias para la prevención.





**INSTRUCCIONES PASO A PASO**

1. Si se considera necesario, se adapta una placa de cera al modelo para aliviar los tejidos y se recorta la cera según el contorno deseado.
2. Pincelar el Agente Separador para Modelos (Triad Model Release Agent [MRA]) sobre las zonas del modelo y de la cera sobre las cuales posteriormente se adaptará el material para cubetas individuales Triad. Eliminar el exceso de MRA. Es suficiente una capa delgada de agente separador.
3. Extraer el Material para Cubetas Individuales Triad de su envase a prueba de luz y retirar la película protectora. Adaptar cuidadosamente el material para cubetas al modelo. El exceso de material puede recortarse un una cuchilla afilada.
4. Conformar Utilizar el material para cubetas sobrante para modelar un mango y fijarlo sobre la cubeta, adaptando los bordes sobre el material para cubetas encima del modelo. Ambas Las siguientes opciones siguientes funcionan correctamente:
   a. Antes de polimerizar la cubeta, modelar el material para cubetas blando alrededor de un clip sujeta papeles para reforzar el mango.
   b. Alternativamente, puede adaptarse un mango metálico prefabricado, especial para cubetas indi viduales, al material Triad blando, que conforma la cubeta.
5. Colocar el modelo con el Material para Cubetas Individuales Triad en el aparato Triad VLC y fotopolimerizar durante dos (2) minutos.
6. Sacar el modelo del aparato fotopolimerizador y separar cuidadosamente la cubeta del modelo. Extraer la cera reblandecida del interior de la cubeta mientras la cera todavía permanece caliente.
7. Recubrir toda la cubeta individual con Recubrimiento Protector (Triad Air Barrier Coating [ABC]). Volver a introducir la cubeta en el aparato fotopolimerizador Triad y curar con la superficie interior de la cubeta mostrando hacia arriba, durante seis (6) minutos.
8. Una vez completado el ciclo de polimerización, sacar la cubeta del aparato fotopolimerizador y frotarla ligeramente con agua templada y un cepillo para eliminar todos los restos de Triad ABC.
9. Repasar y pulir la cubeta según exigencias.